

相当规格

| | |
|---------------|---|
| AWS | A5.29 E91T5-B3C A5.29M E621T5-B3C |
| GB/T | 17493 T62 T5-1 C1-2C1M |
| EN ISO | 17634-A-T CrMo2 B C 1 17634-B-T62 T5-1 C1-2C1M |

特性与用途

2.25%Cr-1%Mo钢用碱性药芯焊丝，使用CO₂气体保护。焊缝具备极佳的抵抗裂纹能力和低温韧性。具有稳定的电弧和小的飞溅率，熔渣覆盖完整且极易脱渣。焊道表面波纹浅且成型较美观。

用于对抗裂性或冲击韧性要求较高的Cr-Mo钢管件及要求耐高温蠕变的Cr-Mo钢的应用。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

注意事项

- 1、平、横位置焊接时采用DCEP (DC+)，进行立、仰位置焊接时建议使用DCEN (DC-)。
- 2、焊接时视具体结构预热150°C以上，层道间温度保持175-250°C，焊后施以690±15°C热处理。

熔敷金属化学成份(wt%)

| | C | Mn | Si | P | S | Cr | Mo |
|--------|-----------|------|------|-------|-------|-----------|-----------|
| AWS标准 | 0.05-0.12 | 1.25 | 0.80 | 0.03 | 0.03 | 2.00-2.50 | 0.90-1.20 |
| GB/T标准 | 0.05-0.12 | 1.25 | 0.80 | 0.03 | 0.03 | 2.00-2.50 | 0.90-1.20 |
| 例 值 | 0.065 | 1.03 | 0.37 | 0.008 | 0.011 | 2.33 | 0.93 |

熔敷金属机械性能

| | 屈服强度 MPa | 抗拉强度 MPa | 延伸率 % | 冲击值 J | PWHT |
|--------|----------|----------|-------|----------|--------------|
| AWS标准 | ≥540 | 620-760 | ≥17 | - | 690±15°C×1hr |
| GB/T标准 | ≥540 | 620-760 | ≥15 | - | 690±15°C×1hr |
| 例 值 | 580 | 670 | 21 | 82 / 0°C | 690±15°C×1hr |

适用焊接位置



推荐焊接参数：(DCEP)

| 线径(mm) | | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|---------|------|---------|-----|-----|
| 电流范围(A) | 平、横焊 | 180-320 | - | - |
| | 立、仰焊 | 140-240 | - | - |
| 电压范围(V) | 平、横焊 | 24-32 | - | - |
| | 立、仰焊 | 22-27 | - | - |